

532741
10/532741

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
6. Mai 2004 (06.05.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/037496 A1

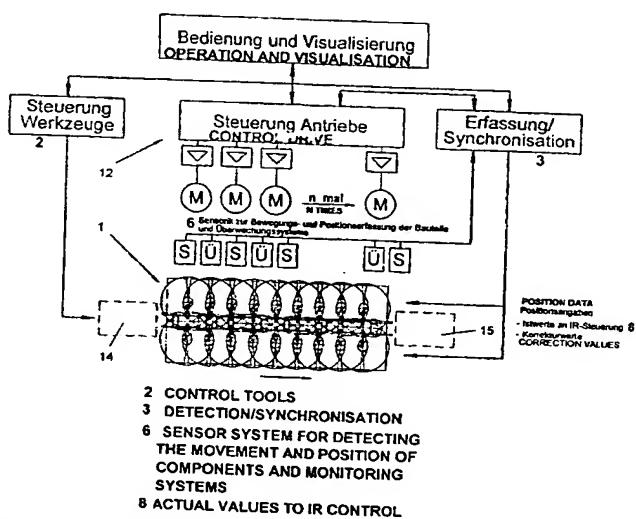
(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B25J 9/00, (72) Erfinder; und
G05B 19/418 (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WIEDEMANN, Gerhard [DE/DE]; Ulmenstrasse 23, 86836 Graben (DE).
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/011729 (22) Internationales Anmeldedatum:
23. Oktober 2003 (23.10.2003)
(25) Einreichungssprache: Deutsch
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
(30) Angaben zur Priorität:
202 16 636.8 28. Oktober 2002 (28.10.2002) DE
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): KUKA SCHWEISSANLAGEN GMBH [DE/DE]; Blücherstrasse 144, 86165 Augsburg (DE).

(74) Anwälte: ERNICKE, Hans-Dieter usw.; Schwibbogenplatz 2b, 86153 Augsburg (DE).
(81) Bestimmungsstaat (national): US.
(84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: SYSTEM AND METHOD FOR MACHINING BODY PARTS, WHEREIN ROBOTS ARE SYNCHRONISED WITH A CONVEYOR BELT

(54) Bezeichnung: ANLAGE UND VERFAHREN ZUM BEARBEITEN VON KAROSERIETEILEN, WOBEI ROBOTER MIT EINEM FÖRDERBAND SYNCHRONISIERT WERDEN



(57) Abstract: The invention relates to a method and a system for machining, especially for joining work pieces (2) in the shell of a body structure. The work pieces are transported in a continuous manner along a transfer line (3) by a conveyor (5) and are machined by several robots (7, 8) which are preferably arranged in a stationary manner on the transfer line. The robots (7, 8) are synchronised with the conveying movement of the work pieces (2). The movement and the position of the workpieces (2) are detected by a sensor system (13) which informs a control system (12) which controls the conveyors (5) and the robots (7, 8). The machining system (1) can comprise a monitoring system (11) provided with an optical image detection system, which enables synchronisation to be monitored and possibly retroactively adjusted.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anlage zum Bearbeiten, insbesondere zum Fügen von Werkstücken (2) im Karosserierohbau. Die Werkstücke werden von einem Förderer (5) entlang einer Transferlinie (3) kontinuierlich transportiert und dabei in der Bewegung von mehreren an der Transferlinie vorzugsweise stationär angeordneten

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/037496 A1